

(19) 世界知的所有権機関  
国際事務局



(43) 国際公開日  
2005 年 3 月 17 日 (17.03.2005)

PCT

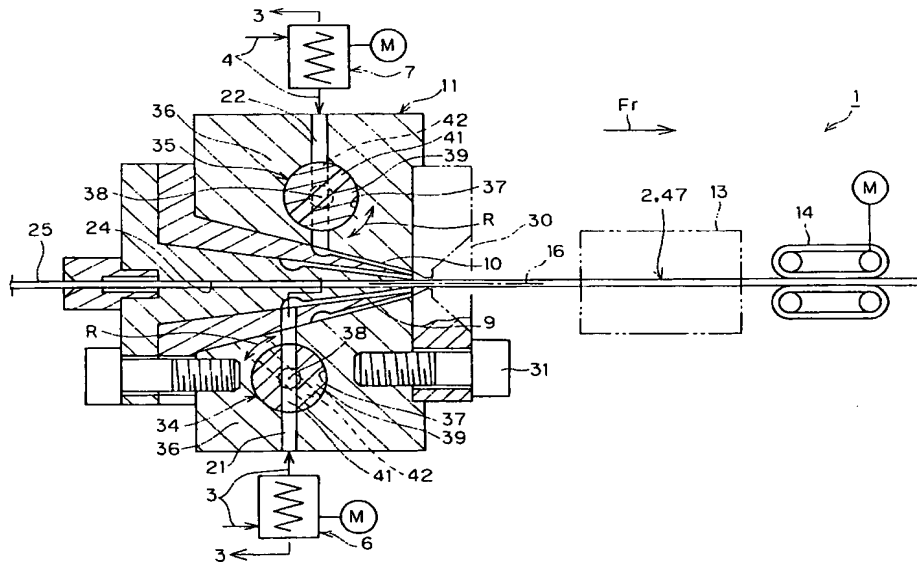
(10) 国際公開番号  
WO 2005/023516 A1

- (51) 国際特許分類<sup>7</sup>: B29C 47/92 (72) 発明者; および  
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/006655 (75) 発明者/出願人(米国についてののみ): 菊澤 良治 (KIKU-SAWA, Yoshiharu) [JP/JP]; 〒5640051 大阪府吹田市豊津町 3 9-6 株式会社プラ技研内 Osaka (JP).  
(22) 国際出願日: 2004 年 5 月 18 日 (18.05.2004) (74) 代理人: 澤田 忠雄 (SAWADA, Tadao); 〒5310072 大阪府大阪市北区豊崎 3 丁目 2 0 番 9 号 三栄ビル 澤田特許事務所 Osaka (JP).  
(25) 国際出願の言語: 日本語 (81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG,  
(26) 国際公開の言語: 日本語  
(30) 優先権データ: 特願2003-303095 2003 年 8 月 27 日 (27.08.2003) JP  
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): 株式会社プラ技研 (PLA GIKEN CO., LTD.) [JP/JP]; 〒5640051 大阪府吹田市豊津町 3 9-6 Osaka (JP).

[続葉有]

(54) Title: EXTRUSION MOLDING APPARATUS FOR RESIN TUBE

(54) 発明の名称: 樹脂製チューブの押出成形装置



(57) Abstract: An extrusion molding apparatus (1) for a resin tube capable of increasing the accuracy of the dimensions of the tube molded thereby, allowing the simplification of the structure thereof capable of molding the accurate tube, and allowing the easy molding of the accurate tube, comprising extruders (6, 7) thermally-melting resins (3, 4) to allow extrusion and a die (11) having tube molding passages (9, 10) allowing the molding of the tube (2) by moving forward the resins (3, 4) extruded from the extruders (6, 7) and allowing the resins to pass therethrough. The apparatus also comprises flow control valves (34, 35) capable of regulating the flow rates per unit time of the resins (3, 4) extruded from the extruders (6, 7) to the tube molding passages (9, 10).

(57) 要約: 押出成形装置により成形されるチューブの寸法を、より高精度にできるようにする。上記した高精度のチューブの成形を可能にする押出成形装置の構成を、より簡単にさせる。上記した高精度のチューブの成形が容易にできるようにする。押出成形装置(1)が、樹脂(3, 4)を熱溶解させて押し出し可能とする押出機(6, 7)と、この押出機(6,

[続葉有]

WO 2005/023516 A1



SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ,  
VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

· BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN,  
TD, TG).

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF,

添付公開書類:

— 国際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

7) から押し出された樹脂 (3, 4) を前方に向かい通過させてチューブ (2) を成形可能とするチューブ成形通路 (9, 10) を有するダイ (11) とを備える。押出機 (6, 7) からチューブ成形通路 (9, 10) に向かう樹脂 (3, 4) の単位時間当りの流量を調整可能とする流量調整弁 (34, 35) を設ける。